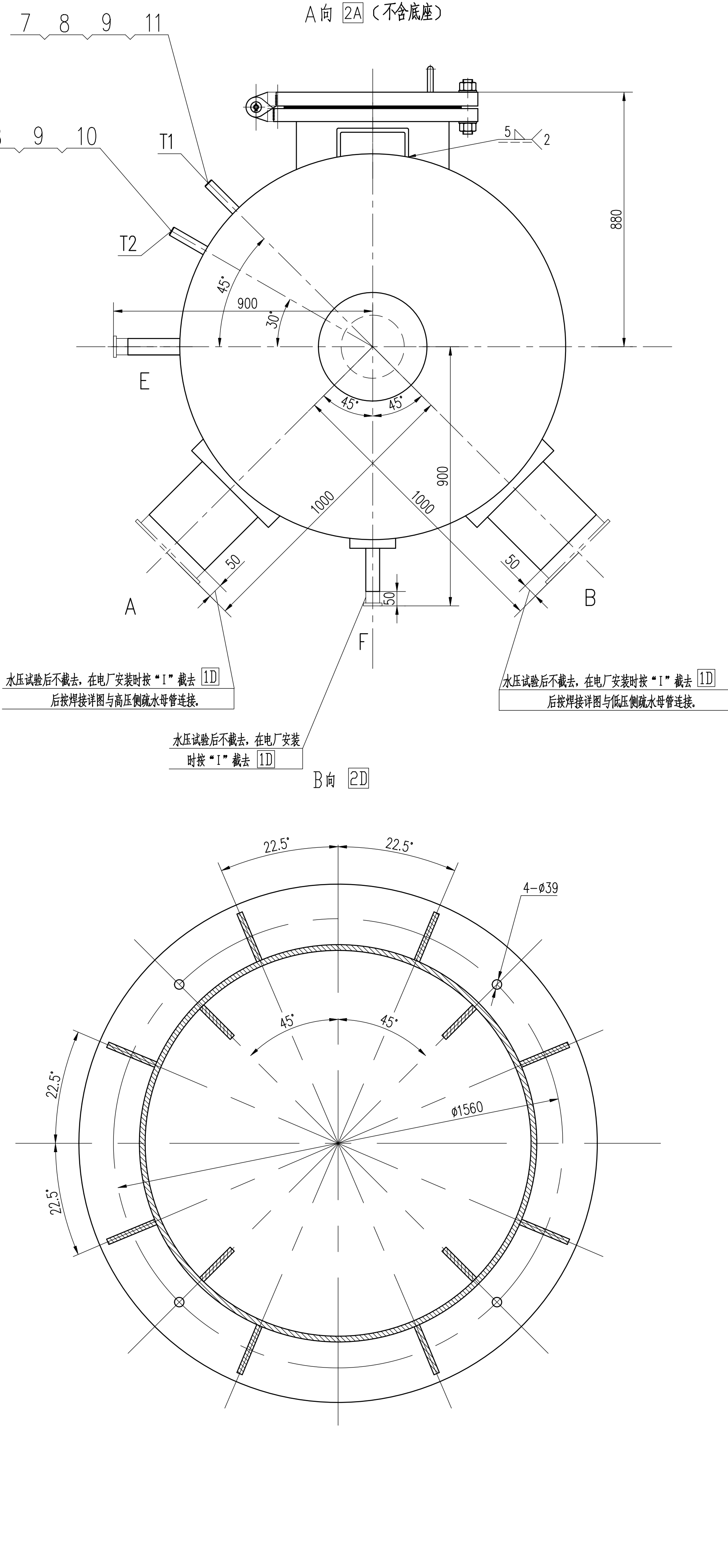
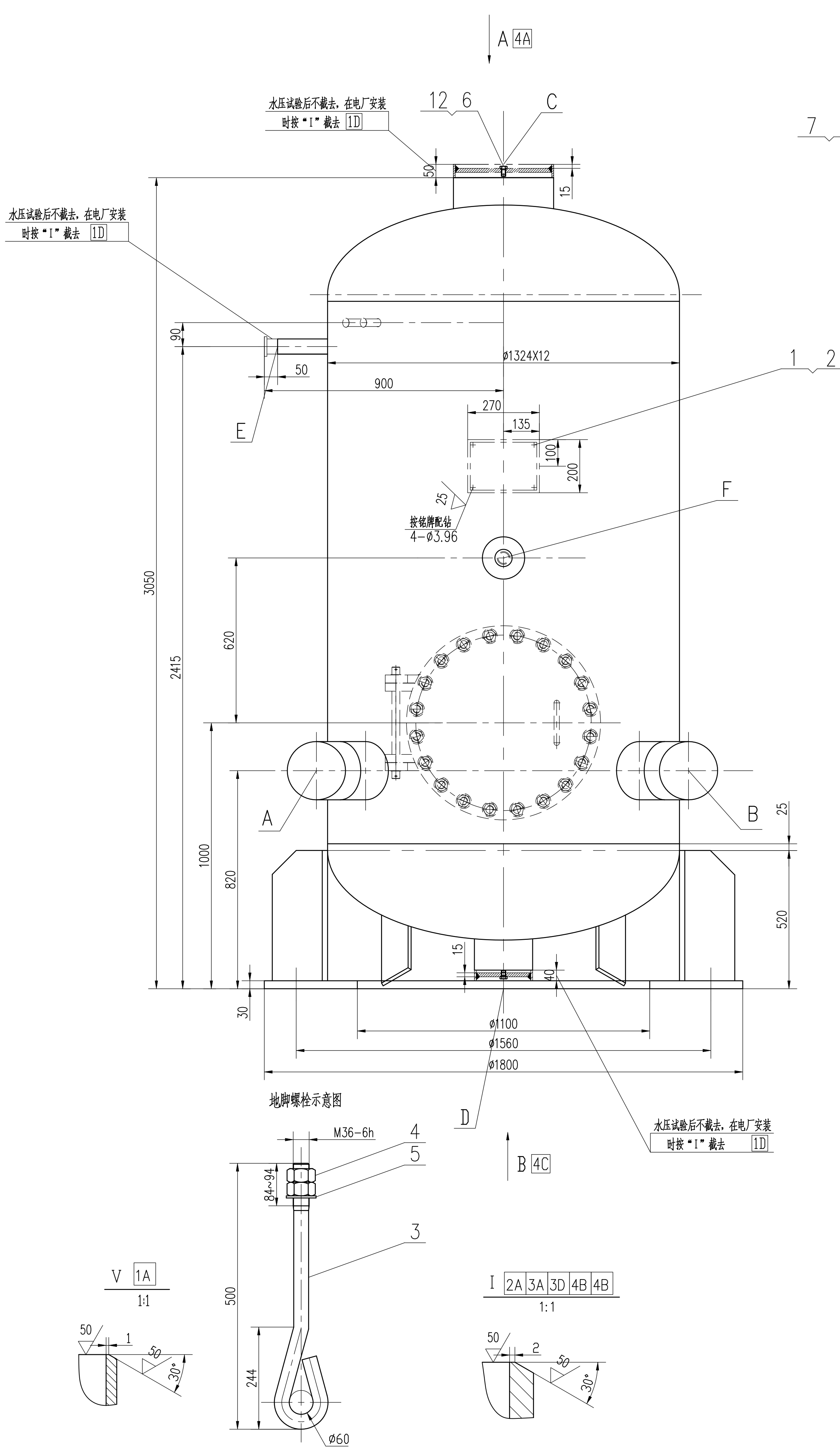


A

B

C

D



技术特性				容器类别	
名称	单位	数值	名称	单位	数值
设计压力	MPa	0.3	腐蚀裕量	mm	1.0
最高工作压力	MPa	0.12(a)	焊接接头系数	—	0.85
设计温度	℃	350	最高允许工作压力	MPa	0.6
工作温度	℃	200	有效容积	m ³	2.5
工作介质	—	蒸汽、水	最大充水重量	t	2.5
介质特性	—	无毒	耐压试验压力	MPa	0.57
抗震设防烈度	度	VII	保温层厚度	mm	150
主体结构设计使用年限	年	30	设备型号	—	SK-2.5-24型

管口表					
接管代号	名称	数量	接口规格及法兰标准	密封面形式	备注
A	高压疏水母管	1	$\phi 273 \times 11$	焊接	12Cr1MoVG
B	低压疏水母管	1	$\phi 273 \times 11$	焊接	20G
C	蒸汽出口	1	$\phi 377 \times 11$	焊接	20
D	疏水出口	1	$\phi 219 \times 7$	焊接	20
E	喷水管	1	$\phi 57 \times 3$	焊接	20
F	轴封溢流接口	1	$\phi 48 \times 3.5$	焊接	20
T1	温度计接口	1	M27×2	螺纹连接	
T2	热电偶接口	1	M27×2	螺纹连接	

技术要求

- 1、本疏水扩容器按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》进行设计、制造、检验与验收。
- 2、对设备中A、B类焊接接头按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行局部射线探伤检查，封头与筒体之间焊缝做全部射线探伤检查，射线检测技术等级不低于AB级，检查长度不少于每条焊缝长度的20%，且不小于250mm，质量评定以不低于Ⅲ级为合格。A、B类焊接接头相交处必须检查。C、D类焊缝按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行磁粉或渗透检测，以Ⅰ级为合格。
- 3、本设备主要材料应满足如下要求：
钢板Q245R应符合GB/T713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的规定；
钢管20应符合GB/T9948-2013《石油裂化用无缝钢管》的规定。
合金钢管12Cr1MoVG和钢管20G应符合GB/T5310-2017《高压锅炉用无缝钢管》的规定。
- 4、本设备应按NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》的规定选用焊接材料，所使用的焊接材料应符合NB/T47018.1~7-2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》的规定。
- 5、部套装配完后应进行水压试验，试验压力参见技术特性表，试验要求和方法按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》的规定。
- 6、水压试验合格后，按B/Z35.7(R3)《汽轮机防锈技术条件及工艺规程》中要求立即进行清理，去除容器内积水、脏物及锈蚀氧化物，并进行干燥处理。
- 7、油漆按本工程相关要求执行。
- 8、本设备清洁度按B80.8(R0)《汽轮机清洁度》的规定执行，达表1中洁-4的要求。
- 9、本疏水扩容器在电厂安装就位和各联箱，管路焊好后，与凝汽器一起作密封试验。
- 10、凝结水必须经过滤后方可进入疏水扩容器的喷水管。
- 11、启动时控制喷水管上的阀门使之开启，向疏水扩容器内喷入凝结水。
- 12、件号3，4，5，9，10，11在电厂安装。
- 13、12Cr1MoVG材质的钢管现场焊接后需进行焊后热处理。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料，属哈汽产权所有，未经哈汽书面同意，不得擅自复制、不得向第三方转让、披露及提供，违者必究。					
标记	数量	更改代号	签字	日期	SK-2.5-24型 疏水扩容器
设计			郭晓伟	2021-12-31	
校对			王瑞	2021-12-31	
审核			修亚男	2021-12-31	
工艺					184-1
标准化			修亚男	2021-12-31	
批准					
					明细栏
					有
					SW287.00Z
					重量
					比例
					版本
					1:10
					R0
					共 1 张
					第 1 张
					哈尔滨汽轮机厂有限责任公司
					HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED

A

B

C

D